


Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:47
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 42196
 Numéro Soumission : 1725
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2007-09-26 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente : 42133

 Nom Dessin : DOOR
 Numéro Article : DKC135-0008/-0009
 Numéro Dessin : D3140
 Projet Numéro : DKC135
 Révision dessin : F
 Matériel : Tissu Fibercote E-761/7788
 Date Dûe : 2007-10-03 Qté:

 OK
 Pour Short F
 en - 2007
 en - 2008


 UNITÉ

4 out 57

L/H -01
-03

W/O 27340A

 Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3140-05/-07
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0008/-0009
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0008/-0009

 Process Sheet Rév.: 11 Changer la révision de dessin pour la Rév.:
 F

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

1.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
 OUTILLAGES NÉCESSAIRES À LA FABRICATION DE LA PIÈCE

Moule N° B30-23000-01T

Patron de découpe N° B30-23000-57T

Patron de découpe N° B30-23000-61T

Patron de découpe N° B30-23000-63T

Patron de découpe N° B30-23000-71T

Patron de découpe N° B30-23000-73T

Patron de découpe N° B30-23000-75T

Patron de découpe N° B30-23000-77T

Patron de découpe N° B30-23000-79T

Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-2300-03T

Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Préparation du moule selon la section 5.0 de l'instruction de travail TEC-77











Quantité: 1 Date: 25-09-07 Sceau:



Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:47






















Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 42196		Numéro Article: DKC135-0008/-0009	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
3.0	AMB0211	PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"	
Commentair Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total : 12.3 VERGE(s) PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"			
N° de Lot: <u>1-6293-1</u>			
4.0	PRÉPARAT.ON 2	PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs DÉCOUPAGE MATÉRIEL			
Découpe du tissu pré-imprégné e-761 paquets de 10.5 pi². (7 paquets =24.5 Verges)			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-09-07</u> Sceau:  			
5.0	DRAPAGE 1	DRAPAGE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs DRAPAGE DES PIECES			
Faire le drapage de 3 plis de tissu pré-imprégné e-761 (4 Paquets) selon la section 8.1.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-09-07</u> Sceau:   			
6.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
7.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
8.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			
9.0	AC0755	Sac à vide N° Strechlon 700	
Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s) Sac à vide N° Strechlon 700			
10.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y			

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:47
Utilisateur: Marc Dubé










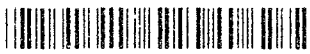
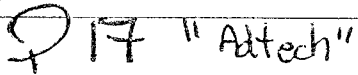

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 42196		Numéro Article: DKC135-0008/-0009	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
11.0	POCHE A VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire le montage cuisson selon la section 8.2.1 de l'instruction de travail N° TEC-77.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-09-07</u> Sceau:   </p>			
12.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES</p> <p>Faire la cuisson selon la section 8.3.1 de l'instruction de travail N° TEC-77</p> <p>Inscrie le N° de cuisson: <u>5716</u></p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-09-07</u> Sceau:   </p>			
13.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>Retirez le montage cuisson et faire les retouches de la pièce, afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>26-09-07</u> Sceau:   </p>			
14.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE</p> <p>Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>26-09-07</u> Sceau:   </p>			

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR
Numéro Job: 42196		Numéro Article: DKC135-0008/-0009
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
15.0	ACP0006	Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain
Commentaire Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain N° de Lot: <u>1-6290-1</u>		
16.0	DÉCOUPE	DÉCOUPAGE PRIMAIRE
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 360.0000Min Total Run : 6.0000Hrs DÉCOUPAGE PRIMAIRE Faire la découpe des pièces de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon la section 8.1.2 de l'instruction de travail N° TEC-77. Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-09-07</u> Sceau:   		
17.0	SÉCHAGE	SÉCHAGE DU MATÉRIEL
 		
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs SÉCHAGE DU MATÉRIEL Faire le séchage du Rohacell selon les informations du manufacturier Inscrie le N° de cuisson: <u>5717</u> Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-09-07</u> Sceau: 		
18.0	AAC0560	FILM ADHESIF PF-7035-C
Commentaire Qty.: 55 UNITE(s)/Unit Total : 55 UNITE(s) FILM ADHESIF PF-7035-C N° de Lot: <u> </u>		
		 FILM ADHESIF PF-7035-C # Lot: 1-6287-1 Expir: <u> </u>
19.0	ACP0005	Core splice adhesive MA560.048
Commentaire Qty.: 5 UNITE(s)/Unit Total : 5 UNITE(s) Core splice adhesive MA560.048 N° de Lot: <u>2-6292-1</u>		
20.0	AAC0560	EPOCAST 87269-A/B
Commentaire Qty.: 0.25 KIT(s)/Unit Total : 0.25 KIT(s) EPOCAST 87269-A/B N° de Lot: <u>6307</u>		
  <u>4-10-07</u> <u>Q.S.</u>		

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42196

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

21.0 AAC0644 DOUBLER KIT D3140-5-7

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

DOUBLER KIT D3140-5-7

D3140-87: 1-6309-3

D3140-103: 6326

D3140-301: 1-6313-5

D3140-105: 6326

N° de Lot:

D3140-49: 1-6309-5

D3140-09: 1-6309-11

D3140-91: 1-6309-1

22.0 NETTOYAGE 3 NETTOYAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des doublers selon l'instruction générale N° I.G. # Lavage pièce aluminium traité alodine.

Quantité: 1 Date: 26-09-07 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

23.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon la section 8.1.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 26-09-07 Sceau:



24.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

25.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

26.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

27.0 AC0755 Sac à vide N° Strechlon 700

Commentair Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total : 7.770 METRE CAR(s)

Sac à vide N° Strechlon 700

28.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total : 2.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42196

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

29.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire le montage cuisson selon la section 8.2.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 27-09-07 Sceau:



30.0 CUISSON 1 CUISSON PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
CUISSON DES PIECES

N° cuisson: 5719

Faire la cuisson des pièces selon la section 8.3.2 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 27-09-07 Sceau:



31.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Retirez le montage cuisson de sur la pièce, et enlever les résidus de ruban adhésif en teflon et les barres d'aluminium, Garder seulement la barre qui sépare les deux pièces.

Quantité: 1 Date: 27-09-07 Sceau:



32.0 DÉCOUPE CORE DÉCOUPE DU CORE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 210.0000Min Total Run : 3.5000Hrs
USINAGE DES MOUSSE

Usinage des mousses structurales selon la section 8.1.4 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 28-09-07 Sceau:



33.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étape.

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42196

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1 Date: 1-10-07 Sceau: 16 23 5

34.0 AMB021: PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

Commentaire Qty.: 12.3 VERGE(s)/Unit Total: 12.3 VERGE(s)
PREPERG FIBERCOTE E761/7781 roul. 50"

N° de Lot: 1-63913-1

Dabler
D340-241: 1-6309-8
D340-47: 1-6309-4
D340-46: 1-6313-1

35.0 DRAPAGE 1 DRAPAGE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run: 3.0000Hrs
DRAPAGE DES PIECES

Drapage de la coquille intérieur selon la section 8.1.5 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité: 1 Date: 1-10-07 Sceau: 16 23 5

36.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

37.0 AC0407 Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

38.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

39.0 AC0755 Sac à vide N° Stretchlon 700

Commentaire Qty.: 7.770 METRE CAR(s)/Unit Total: 7.770 METRE CAR(s)
Sac à vide N° Stretchlon 700

40.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 2.0000 RL(s)/Unit Total: 2.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

41.0 POCHE A VIDE 1 FAIRE LA POCHE A VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run: 2.0000Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE
















Faire le montage cuisson selon la section 8.2.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.

Quantité: 1 Date: 1-10-07 Sceau: 16 23

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 42196		Numéro Article: DKC135-0008/-0009	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
42.0	CUISSON 1	CUISSON PIÈCE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs CUISSON DES PIECES</p> <p>N° cuisson: 5720</p> <p>Faire la cuisson de la pièce selon la section 8.3.3 de l'instruction de travail N° TEC-77.</p> <p>Quantité: 1 Date: 1-10-07 Sceau:  </p>			
43.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs DÉMOULAGE DES PIECES</p> <p>Retirez le montage cuisson, et faire de retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer.</p> <p>Retirer la pièce du moule.</p> <p>Quantité: 1 Date: 2-10-07 Sceau:   </p>			
44.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION</p> <p>Faire le trimage de finition de la pièce selon la section 8.5 de l'instruction de travail N° TEC-77.</p> <p>Quantité: 1 Date: 2-10-07 Sceau:   </p>			
45.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
<p>Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6049-1</p>			
46.0	AAC067C	Dupont Activator N° 7975S	
<p>Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6059-1</p>			
47.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
<p>Commentair Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3</p>			

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: DOOR

Numéro Job: 42196

Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

48.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

2-10-07



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

49.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel "

Date: 2-10-07

Sceau:



Initiales:



9h.s.

50.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer une épaisse couche de primer partout sur les deux portes.

Quantité: 2.0000

Date: 2-10-07

Sceau:



51.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire un sablage léger (G61 320-400) de toute les surfaces.

Quantité: 1

Date: 3-10-07

Sceau:



52.0

AAC0671

Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6249-1

53.0















AAC067C

Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6254-1

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: DOOR	
Numéro Job: 42196		Numéro Article: DKC135-0008/-0009	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
54.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-6005-3</u>			
55.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
3-10-07 			
Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.			
56.0	PEINT/PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER			
Application d'une couche de primer de finition partout sur les deux portes.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>3-10-07</u> Sceau: 			
57.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs IDENTIFICATION DES PIÈCES			
Identifier le numéro de la pièce, le numéro de job ainsi que la date de fabrication sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte.			
Grosse porte : D3140-05 Petite Porte: D3140-07			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>04/10/07</u> Sceau: 			
58.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs INSPECTION GÉNÉRALE			
Inspection finale par le département de la qualité selon le dessin D3140.			
Date: <u>4-10-07</u> Sceau:  Initiales: <u>h.s.</u>			
Inspection Visuelle Tap Test Dimension ouverture Plastique Dimension selon outillage  <u>4-10-07 h.s.</u>			

Date: Mercredi, 2007-09-26 07:32:48
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42196

Nom Dessin: DOOR
Numéro Article: DKC135-0008/-0009

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

59.0

EMBALLAGE 3

EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage selon la section 8.7 de l'instruction de travail N° TEC-77

Quantité:

1

Date:

4-10-07

Sceau:





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12181
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
04/10/2007	08/06/2006	4699	C. Lavoie		PO00001429		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0017	D3140-05 Door Left Non Assy (Grosse) Job: 42196			
1	0	1	DKC135-0018	D3140-07 Door Left Non Assy (Petite) Job: 42196			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

